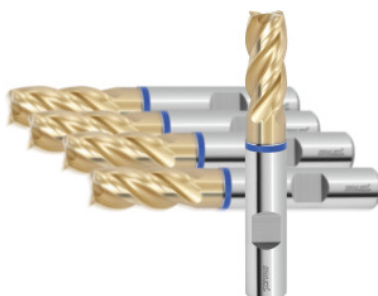


**VHM rezkar HPC, TiSi, Ø f8 D: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1014 5
GTIN	4045197735584
Razred artikla	GGN

**Opis**

**Izvedba:**  
**Specialna prevleka TiSi.**  
**Kot art. 203014.**

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	5 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Število zob Z	4
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø sprostitve $D_1$	4,8 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	19 mm

Ø držala $D_s$	6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega Ø	f8
Kot spirale	35 stopinj
Vsebina	5
Prevleka	TiSi
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
Uni	pogojno primerno		

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno

---

**Pribor**

VHM rezkarHPC Ø f8 DC 5 mm

203014 5